



科锐塑胶工业（中山）有限公司

控制计划

制定部门

品质部

制定日期

2017/11/1

修订日期

2020/9/30

版本

A/02

生效日期

2020-09-30

修订次数

第1次

修订原因

客户要求

修订人

丁婷

审核人

丁婷

批准人

丁婷

生效日期

2020-09-30

修订次数

第1次

修订原因

客户要求

修订人

丁婷

审核人

丁婷

批准人

丁婷

生效日期

2020-09-30

修订次数

第1次

修订原因

客户要求

修订人

丁婷

审核人

丁婷

批准人

丁婷

生效日期

2020-09-30

修订次数

第1次

修订原因

客户要求

修订人

丁婷

审核人

丁婷

批准人

丁婷

生效日期

2020-09-30

修订次数

第1次

修订原因

客户要求

修订人

丁婷

审核人

丁婷

批准人

丁婷

生效日期

2020-09-30

修订次数

第1次

修订原因

客户要求

修订人

丁婷

审核人

丁婷

批准人

丁婷

生效日期

2020-09-30

修订次数

第1次

修订原因

客户要求

修订人

丁婷

审核人

丁婷

批准人

丁婷

生效日期

2020-09-30

修订次数

第1次

修订原因

客户要求

修订人

丁婷

审核人

丁婷

批准人

丁婷

生效日期

2020-09-30

修订次数

第1次

修订原因

客户要求

修订人

丁婷

审核人

丁婷

批准人

丁婷

生效日期

2020-09-30

修订次数

第1次

修订原因

客户要求

修订人

丁婷

审核人

丁婷

批准人

丁婷

生效日期

2020-09-30

修订次数

第1次

修订原因

客户要求

修订人

丁婷

审核人

丁婷

批准人

丁婷

生效日期

2020-09-30

修订次数

第1次

修订原因

客户要求

修订人

丁婷

审核人

丁婷

批准人

丁婷

生效日期

2020-09-30

修订次数

第1次

修订原因

客户要求

修订人

丁婷

审核人

丁婷

批准人

丁婷

生效日期

2020-09-30

修订次数

第1次

修订原因

客户要求

修订人

丁婷

审核人

丁婷

批准人

丁婷

生效日期

2020-09-30

修订次数

第1次

修订原因

客户要求

修订人

丁婷

审核人

丁婷

批准人

丁婷

生效日期

2020-09-30

□样件 □量产 ■生产

客户名称: 佛山日微

客户确讫日期:

管理编号: KR-MO60012

供应商/预收/日期: /

客户预收时晒:

产品品番:471303-10380/471304-10420

核心小组成员: 邓延慧、刘建国、灾炳楼、李群妹、尹崇琼

模客工程核准日期(如要求):

产品名称: SHOE SUB-ASSY,SLIDING ROOF,NO.1/NO.2

模客品质核准日期(如要求):

受控文件

零件/过程 编号	过程名称/作业描述	机器, 设备, 夹具, 工装	特性			特殊特性 符号	方法						反应计划
			No. 编号	产 品	过程控制		产品过程规范/公差	测量技术评估	样本		控制方法	责任人	
									容量	频率			
1.材料检验	材料检验	-	1	材质	品名对照	—	原料: PA66/D. AKV15H2. 0/901510	目视	全数		材质报告	IQC	退回供应商
			2	外观	色号对照	—	黑色	目视	全数		来料检验记录表		
			3	有害物质 超标	-	★	符合相关法规	目视	全数		验证供方材质成分表		
	入库	计算器/台秤	1	数量	货单对照		25KG/袋	目视	1次/每次进料时		送货明细单	物料员	
2. 材料储存	定位摆放	货架	1	—	实物对照	—	定位	目视	1次/每次进料时		物料员	准确摆放	
	干燥、通风	排气扇	2	—	包装对照	—	材料完好确认	目视					
	有效期管理	先进先出	3	—	标签对照	—	标签日期确认	目视					退回供应商
3. 材料领用	领料	台秤	1	数量	实物对照	—	《生产计划表》	目视/台秤	全数		原材料领料单	技术员	发料确认
4. 注塑成型	材料干燥	除湿干燥机	1	—	温度	—	120℃±10℃	干燥机显示屏/目视	1次/批		原材料投入与干燥记录/材料干燥作业要领书	技术员	重新调整
			2	—	时间		4h						
	模具安装	行车	1	—	位置	—	上/下模作业要领书	目视	1次/模		模具安装确认表	作业员	准确安装
	工艺调试	50T机台	1	—	温度	—	《成型条件表》	目视	1次/12H		成型条件确认表	技术员	在成型条件允许范围内调整; 纠正调整;
			2	—	压力								
			3	—	速度								
			4	—	位置								
	成型生产	50T机台	1	披锋	—	—	标准样件/《检查要领书》	目视	全检		作业要领书/检查要领书/注塑成型日报表	作业员	报废单
			2	缺料	—	—							
			3	气泡	—	—							
			4	缩水	—	—							
			5	划伤	—	—							
			6	流痕	—	—							
			7	料花	—	—							
	9	超差	条件/材料	—	天平称重		抽样测	成型条件/材料	技术员				
首件提交	小胶箱	1	数量	—	—	3模次	目视	1次/每开机前		开机确认表	技术员	首件确认	
5. 首件确认	开机品检验	卡尺 针规 二次元	1	-	条件设置	—	成型条件检查表	目视	2次/每开机前		成型条件检查表	IPQC	要求改正数据
			2	外观	—	—	检查要领书/标准样件	目视	首件3模/lot		《检查要领书》 《首/末件检查表》 《测量标准书》		通报生产部主管
			3	尺寸	—	—	详见《检查规格》	卡尺 针规 二次元	首件1模/lot				
6. 过程检查	过程检验	卡尺 针规 二次元	1	外观	—	—	检查要领书/标准样件	目视	3模次/2小时		IPQC检查记录表	IPQC	通报生产部主管
			2	尺寸	—	—	详见《检查规格》	卡尺 针规 二次元	1模次/6小时		《产品日常生产尺寸 检查表》《测量标准书》		
			3	尺寸	-	◆ ⑤4.5 -0.1	0 ⑤4.5 -0.1	二次元			SPC		
7. 末件确认	末件确认	卡尺 针规 二次元	1	外观	—	—	检查要领书/标准样件	目视	末件1模次		《检查要领书》 《首/末件检查表》 《测量标准书》	IPQC	通报生产部主管
			2	尺寸	—	—	详见《检查规格》	卡尺 针规 二次元					
8. 包装	捆包	—	1	数量	—	—	参照《包装标准书》	目视	全数		注塑成型日报表	作业员	隔离风险批次/返工
			2	—	包装方式	—							
			3	—	左右混装	—							
			4	—	现品票	—							
9. 成品检验	检查标识/外观	-	1	—	包装方式	—	参考《包装标准书》	目视	AQL:0.4 G-II		成品检查记录表	IPQC/OQC	返工
			2	外观	—	—	标准样件/《检查要领书》	目视					
			3	-	现品票	—	参考《包装标准书》	目视	每袋	每批			
10. 成品储存	成品入库	货架	1	—	位置	—	现场看板标示	目视	全数		成品入库单	物料员	退回
	先进先出管理		2	—	标签	-	标签日期确认						
11. 出货检验	出货检查	—	1	外观	—	—	《检查要领书》	目视	AQL:0.4 G-II抽 检	每批	《出货检查记录表》 《测量标准书》 《样品送货单》	OQC	退回
			2	-	现品票	—	《包装标准书》		全数	每批			
			3	—	数量	—	《出货明细表》		1次	每批			
			4	尺寸	—	◆ ⑤4.5 -0.1	二次元		2模	每批			
12. 出货	出库单	—	1	数量	—	—	出货明细表	目视	1次	每批	产品出库单	物料员	退回
			2	标签	—	—	与产品一致						
			3	-	外观包装	—	完好, 批号标示						